SNI

SNI 08-0271-1989

Standar Nasional Indonesia

Cara uji grade benang kapas

ICS 59.080.20

Badan Standardisasi Nasional

DAFTAR ISI

Halaman

CARA UJI
GRADE BENANG KAPAS

1. RUANG LINGKUP.

Standar ini meliputi cara uji untuk menentukan "grade" dari benang kapas tunggal benang garu ataupun benang sisir.

Cara pengujian ini tidak berlaku untuk benang gintir.
Cara pengujian ini dapat digunakan untuk tujuan perdagangan ataupun untuk pengendalian mutu.

2. DEFINISI.

Grade benang ialah kenampakan benang yang ditentukan oleh bulu, kerataan, kotoran dan neps.

3. CARA PERSIAPAN CONTOH UJI.

3.1. Cara pengambilan contoh uji dilakukan sesuai dengan SII. 0095-75.

3.2. Benang-benang yang berasal dari cones, cheese atau bobbin mula-mula lapisan luarnya dibuang sebanyak beberapa lapisan.

3.3. Benang digulung pada papan hitam dengan mempergunakan mesin penggulung benang sedangkan tegangan harus normal dan traverse diatur sehingga kerapatan benang pada papan memenuhi ketentuan berikut :

Nomor Benang		Kerapatan benang pada papan	
Tex	Ne_1	per cm	Per inch
200 — 84 +	3,0 — 7,0	6	16
84 — 37 +	7,0 — 16,5	8	20
37 — 16 +	16,5 - 32,0	10	26
16 — 8,4 +	32,0 — 65,0	15	38
8,4 — 4,4 +	65,0 — 125,0	19	48

3.4. Benang setelah tergulung pada papan, dibantu disejajarkan dengan jarum.

3.5. Kondisi contoh uji harus sesuai dengan SII.0090—75.

4. CARA UJI.

4.1. Prinsip pengujian.

Benang contoh uji digulung pada suatu papan hitam dengan cara-cara tertentu, lalu secara visuil dibandingkan dengan standar grade.

4.2. Penggunaan dan batas-batasnya.

Kenampakan dari suatu kain tenun atau kain rajut ditentukan oleh banyak hal dari benangnya umpama kelembutan, kebersihan, kerataan dan sebagainya. Satu persatu sifat-sifat tersebut dapat diselidiki dengan alat-alat yang tersedia, tetapi untuk menarik satu kesimpulan mengenai kenampakan yang sebenarnya dari benang berdasarkan satu persatu data-data tersebut adalah tidak mudah. Kenampakan dari benang merupakan satu tambahan pengetahuan dimana melalui pengalaman-pengalaman dapat diper-

kirakan hubungan antara kenampakan benang dengan kenampakan kain yang akan dihasilkan.

4.3. Peralatan.

4.3.1. Papan hitam dengan ukuran (140 x 240) mm atau (5½ x 9½) inch.

4.3.2. Mesin penggulung benang dengan perlengkapan pengatur tegangan, traverse dan lain-lain.

4.3.3. Grade standar benang.

4.3.4. Jarum.

4.4. Cara uji.

4.4.1. Kondisi ruang pengujian adalah sesuai dengan SII.0089—75.

4.4.2. Contoh uji yang telah selesai disiapkan dibandingkan secara visuil dengan grade standar benag kapas.

4.4.3. Jumlah pengujian lima kali dan benang digolongkan dalam suatu grade apabila empat dari lima contoh uji tadi sesuai dengan standar sedang yang satu sisanya, gradenya tidak lebih rendah dari grade yang lebih rendah berikutnya.

4.4.4. Untuk tujuan pengendalian mutu atau penelitian maka bila suatu contoh uji berada diantara dua grade standar, maka gradenya adalah grade yang rendah dengan ditambah tanda "plus". Pada dasarnya tanda "plus" dapat digunakan untuk suatu contoh uji yang lebih baik dari grade standar tapi masih jauh dari grade yang lebih tinggi berikutnya. Demikian pula tanda "minus" untuk contoh uji yang kurang dari grade standar tapi masih jauh dari grade yang lebih rendah berikutnya.

4.4.5. Untuk membandingkan grade dari lot yang berlainan maka dapat ditempuh dengan menghitung index rata-rata dari masing-masing lot berdasarkan Tabel "yarn appearance index" di bawah ini.

Tabel "Yarn appearance index"

Grade	Index
A atau lebih	130
B +	120
B	110
C +	100
C	90
D +	80
D	70
Dibawah D	60

4.5. Laporan pengujian.

Hasil-hasil pengujian harus dilaporkan mengenai :

4.5.1. Grade yang terendah dari contoh uji.

4.5.2. Grade dari contoh uji yang sekurang-kurangnya 80% dicapai oleh contoh uji.

4.5.3. Angka index rata-rata berdasarkan "yarn appearance index" bila

dibutuhkan.

4.5.4. Kerapatan benang contoh uji pada papan.

4.5.5. SII yang digunakan.